

PAT-NO: JP402037964A

DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 02037964 A

TITLE: AUTOMATIC SOLDERING LEVEL ADJUSTING DEVICE

PUBN-DATE: February 7, 1990

INVENTOR-INFORMATION:

NAME
FUJITA, TOSHIQ

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
MITSUBISHI ELECTRIC CORP	N/A

APPL-NO: JP63187414

APPL-DATE: July 27, 1988

INT-CL (IPC): B23K003/06, G05D009/12 , H05K003/34

US-CL-CURRENT: 219/85.19

ABSTRACT:

PURPOSE: To automatically adjust a molten solder level by monitoring a change in the level at all times and inputting a detection signal from a laser transmitter/receiver to a control device when the level change arises.

CONSTITUTION: The molten solder surface 18 of a solder tank 14 is irradiated with laser rays from the laser transmitter/receiver 8 and the reflected rays are received by the laser transmitter/receiver 8, by which the change arising from the change in the molten solder level is detected. This signal is transmitted through a circuit 11 to the control device 10 and further, the control device 20 controls a servo motor driving device 23 in the direction of restoring the level change in accordance with the position signal from the laser transmitter/receiver 8 to rotate a servo motor in the prescribed direction and to simultaneously rotate a feed screw shaft 26 as well. A leveling block 25 is moved as the feed screw shaft 26 rotates. The solder tank 14 moves upward and downward simultaneously as well and the molten solder level is automatically adjusted in this way.

COPYRIGHT: (C)1990,JPO&Japio

BEST AVAILABLE COPY

⑩ 日本国特許庁 (JP) ⑪ 特許出願公開
⑫ 公開特許公報 (A) 平2-37964

⑤Int.Cl.⁵
B 23 K 3/06
G 05 D 9/12
H 05 K 3/34

識別記号 庁内整理番号
B 6919-4E
Z 6728-5H
M 6736-5E

③公開 平成2年(1990)2月7日

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全4頁)

④発明の名称 自動はんだレベル調整装置

②特 願 昭63-187414
②出 願 昭63(1988)7月27日

⑦発明者 藤田 敏雄 神奈川県鎌倉市上町屋325番地 三菱電機株式会社鎌倉製作所内
⑦出願人 三菱電機株式会社 東京都千代田区丸の内2丁目2番3号
⑦代理人 弁理士 大岩 増雄 外2名

明細書

1. 発明の名称

自動はんだレベル調整装置

2. 特許請求の範囲

自動はんだ付け装置の基礎台とこの基礎台の上に設置されるはんだ槽とを構造的かつ上下方向可動に連結するレベル調整機構と、レーザ光線をはんだ槽の浴融はんだ面に照射しあつ反射光線を受光するレーザ送受信機と、前記レーザ送受信機を上記基礎台に固定する支持柱と、レーザ送受信機よりのレーザ光位置信号が入力される制御装置と、この制御装置の出力に基き、上記レベル調整機構を駆動するサーボモータ機構とで構成した自動はんだレベル調整装置。

3. 発明の詳細な説明

〔産業上の利用分野〕

この発明はプリント基板に電子部品等をはんだ付けする時に用いる自動はんだ付け装置に関するものである。自動はんだ付け装置の浴融はんだレベルの変位に即応して自動的に浴融はんだレベル調整を行なう

装置を提供するものである。

〔従来の技術〕

第2図は従来の自動はんだ付け装置の断面図である。図において(1)は自動はんだ付け装置の制御器、(2a) (2b) は回転A、(3)は基礎台、(4a) (4b) はエアーシリンダーであり、エアーシリンダー(4a) (4b) は制御器(1)よりの電気信号を回転A(2)を介して受け、上下動する構造となつている。(5a) (5b) はキャリアー保持レール、(6)はキャリアー、(7)は基板であり、エアーシリンダー(4a) (4b) が上下動すると、その動きに伴なつて連動する構造となつている。(19a) (19b) ははんだ槽固定軸、(20a) (20b) (20c) (20d) はナット、(8)ははんだ槽、(9)は浴融はんだであり、基礎台(3)にははんだ槽固定軸(19a) (19b) がそれぞれナット(20a) (20b) (20c) (20d) により固定され、さらにははんだ槽固定軸(19a) (19b) にははんだ槽(8)が固着され、はんだ槽(8)には浴融はんだ(9)が入っている。浴融はんだ面は上記エアーシリンダー(4a) (4b) が下降し終えた時、基板

(7)が溶融はんだ面に基板厚さの半分程度浸漬するような位置に構成されている。

次に動作について説明する。制御器(1)より出力されたはんだ付け開始信号は回線A(2a)(2b)により、基礎台(3)に固定されているエアーシリンダー(4a)(4b)に入力されエアーシリンダー(4a)(4b)が上昇、同時に基板(7)も上昇し元の位置に戻る。

上記動作をくり返し基板のはんだ付けを行なっていると、基板(7)に溶融はんだ錫が付着するためにはんだ槽(6)の溶融はんだ錫が少なくなりはんだレベルが低下する。そのままの状態では基板(7)に溶融はんだ錫が付かない等、はんだ仕上りに問題があるため、はんだ槽(6)の中へ新規のはんだを追加し元のはんだレベルを維持していた。

〔発明が解決しようとする課題〕

従来のはんだレベルの調整装置は以上のように構成されているので、基板をくり返しはんだ付けしていると、はんだレベルが低くなり、はんだ仕上りに影響を及ぼすため、常にはんだレベルに注意し、低ければその都度溶融はんだの中へはんだを追加し望ましいはんだレベルを維持しなければならないという課題があつた。

この発明は上記のような課題を解決するために

されたもので、基板に電子部品等をはんだ付けする際に、くり返しはんだ付けしてもはんだレベルが低くなることなく、基板の厚さに対し、一定のはんだ浸漬を確保出来る自動はんだ付け装置の自動はんだレベル調整装置を得ることを目的とする。

〔課題を解決するための手段〕

この発明に係る自動はんだ付け装置の自動はんだレベル調整装置は、はんだ槽と、基礎台とを上下方向に変位可能なレベル調整機構で連結し、この調整機構をサーボモーターで駆動する構成としたものである。

〔作用〕

この発明においてはサーボモーターへの入力信号を作る手段として、はんだ槽の溶融はんだ面より上の位置にレーザー送受信機を、基礎台に連結された支持柱により設置し、上記レーザー送受信機よりレーザー光線をはんだ付け槽の溶融はんだ面へ照射し反射光線をレーザー送受信機に受け、溶融はんだのレベル変化に伴なう変化を検出し、

終了信号が回線A(2a)(2b)によりそれぞれエアーシリンダー(4a)(4b)に入力され、エアーシリンダー(4a)(4b)が上昇、同時に基板(7)も上昇し元の位置に戻る。

上記動作をくり返し基板のはんだ付けを行なっていると、基板(7)に溶融はんだ錫が付着するためにはんだ槽(6)の溶融はんだ錫が少くなりはんだレベルが低下する。そのままの状態では基板(7)に溶融はんだ錫が付かない等、はんだ仕上りに問題があるため、はんだ槽(6)の中へ新規のはんだを追加し元のはんだレベルを維持していた。

〔実施例〕

第1図はこの発明の一実施例を示す自動はんだ付け装置の自動はんだレベル調整装置を示す断面図である。

この発明の一実施例を示す自動はんだ付け装置の自動はんだレベル調整装置は、はんだ槽(6)と、基礎台(3)とを上下方向に変位可能なレベル調整機構で連結し、この調整機構をサーボモーターで駆動する構成としたものである。

その位置信号にもとづき、レベル変化を復元する方向にサーボモーターが制御され、かくして自動的にレベルを調整する。

〔実施例〕

第1図はこの発明の一実施例を示す自動はんだ付け装置の自動はんだレベル調整装置を示す断面図である。

図において(1)ははんだ付け装置の制御器、(2a)(2b)は回線A、(3)は基礎台、(4a)(4b)はエアーシリンダーであり、エアーシリンダー(4a)(4b)は制御器(1)よりの電気信号を回線(2a)(2b)を介して受け下降、上昇運動する構造となつてある。(5a)(5b)はキャリヤー保持レール、(6)はキャリヤー、(7)は基板であり、エアーシリンダー(4a)(4b)が上昇及び下降すると、その動きに伴つて基板(7)も運動する構造となつてある。

(8)はレーザー送受信機、(9)は支持柱、(10)は制御装置、(11)は回線B、(12)はサーボモーター系駆動装置であり、基礎台(3)にレーザー送受信機(8)が支持柱(9)により固定され、レーザー送受信機(8)よりの

電気信号は基礎台③に固定された制御装置⑩に回線B⑪により入力され、さらに制御装置⑩にはサーボモーター系駆動装置⑫が連結されている。

⑬は基礎ブロック、⑭ははんだ槽、⑮はレベリングブロック、⑯はネジ送り軸、⑰は軸受け部であり、基礎台③には基礎ブロック⑬とはんだ槽⑭とがレベリングブロック⑯で構造的に強固にかつレベル調整可能に結合されている。くさびに似て所定の勾配を有するレベリングブロック⑮は、いわゆるあり構造で基礎台③ならびにはんだ槽⑭と構造的に結合されかつ滑動可能である。前記レベリングブロック⑮と滑動可能なネジ送り軸⑯は基礎ブロック⑬の一部をなす。軸受け部⑰とネジ結合され、その軸受け部⑰を通じた送りねじ軸端が、サーボモーター系駆動装置⑫に連係されている。

次に動作について説明する。制御器⑪より出されたはんだ付け信号は回線A(2a) (2b)により基礎台③に固定されているエアーシリンダー(4a) (4b)に入力されエアーシリンダー(4a) (4b)

よつて、レーザー送受信機⑧よりレーザー光線をはんだ槽⑭の溶融はんだ面⑯に照射し、反射光線をレーザー送受信機⑧に受け、溶融はんだレベルの変化に伴う変化を検出し、その信号を制御装置⑩へ回線B⑪で伝え、さらに制御装置⑩はレーザー送受信機⑧よりの位置信号にもとづき、レベル変化を復元する方向にサーボモーター系駆動装置⑫を制御し、サーボモーターを所定の方向に回転させ、同時にネジ送り軸⑯も回転する。ネジ送り軸⑯が回転することにより、レベリングブロック⑯が移動し、同時にはんだ槽⑭も上下動する。かくして自動的に溶融はんだレベル調整が遂行される。

(発明の効果)

以上のようにこの発明によれば、自動はんだ付け装置の溶融はんだレベル変化を常時監視し、レベル変化が生じると、すぐさまその検出信号がレーザー送受信機より制御装置へ入力され、サーボモーターによつて復帰するまで、レベルが自動的に調整されるから、はんだレベル低下によるはん

は下降する。エアーシリンダー(4a) (4b)の上部にはキャリヤー保持レール(5a) (5b)があり、キャリヤー保持レール(5a) (5b)の上にはキャリヤー⑨、キャリヤー⑨には基板⑩が保持されているためエアーシリンダー(4a) (4b)が下降すると基板⑩も下降する。

一方基礎台③にはレーザー送受信機⑧が支持柱⑨により固定され、レーザー送受信機⑧よりの電気信号は基礎台③に固定された制御装置⑩に回線B⑪により入力される。さらに制御装置⑩にはサーボモーター系駆動装置⑫が連結されている。

くさびに似て所定の勾配を有するレベリングブロック⑮は、いわゆるあり構造で基礎台③ならびに、はんだ槽⑭と構造的に結合されかつ水平方向に滑動可能である。

前記レベリングブロック⑮と滑動可能なネジ送り軸⑯は基礎ブロック⑬の一部をなす軸受け部⑰とネジ結合され、その軸受け部⑰を通じたネジ送り軸⑯の軸端がサーボモーター系駆動装置⑫に連係されている。

た付け仕上り上の問題点も解決できる。

4 図面の簡単な説明

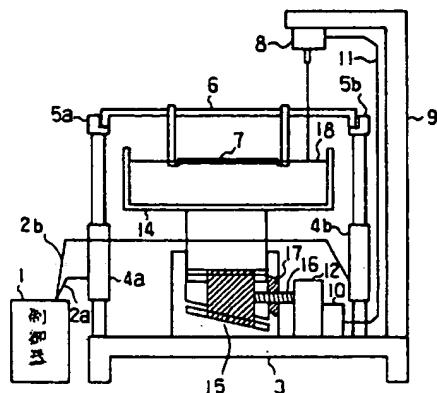
第1図はこの発明による自動はんだ付け装置の自動はんだレベル調整機構の断面図、第2図は従来の自動はんだ付け装置の断面図である。(1)ははんだ付け装置の制御器、(2a) (2b)は回線A、(3)は基礎台、(4a) (4b)はエアーシリンダー、(5)はキャリヤー保持レール、(6)はキャリヤー、(7)は基板、(8)はレーザー送受信機、(9)は支持柱、(10)は制御装置、(11)は回線B、(12)はサーボモーター系駆動装置、(13)は基礎ブロック、(14)ははんだ槽、(15)はレベリングブロック、(16)はネジ送り軸、(17)は軸受け部、(18)は溶融はんだ。

なお図中、同一符号は同一、又は相当部分を示す。

代理人 大岩増雄

BEST AVAILABLE COPY

第1図



- 2a,2b: 回線A'
 3: 基礎台
 4a,4b: エア-シリニア
 5a,5b: キャリヤ-保持レール
 6: キャリヤー¹
 7: 棚板
 8: レーザ送電信道
 9: 支持柱
 10: 物置装置
 11: 回線B
 12: ハブモータ駆動装置
 13: 基礎ブロック
 14: ハンドル
 15: ベンチブロック
 16: ネジ付り脚
 17: 駆動部
 18: 游離ばね

第2図

